



Soluciones para agua limpia y residual

Control total en el saneamiento del agua residual

Las aguas residuales de la actualidad contienen menos agua y más sólidos y materiales fibrosos, lo que plantea nuevas y más exigentes demandas a las redes de saneamiento. Sulzer tiene las soluciones para satisfacerlas con la máxima fiabilidad y una alta eficiencia energética. sulzer.com/saneamiento-agua-residual



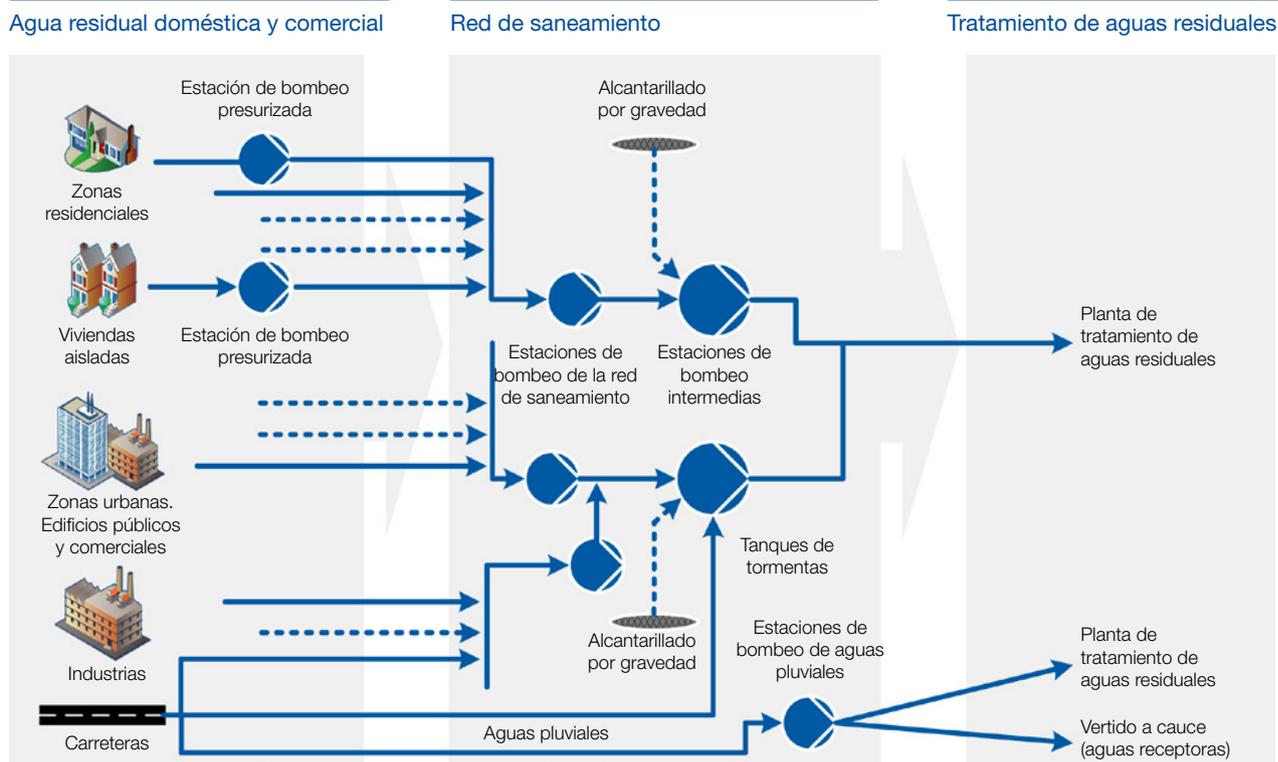
Impulsando la innovación en el saneamiento del agua residual

El agua residual ha sufrido grandes cambios en los últimos años. La cantidad de agua es menor, pero la mayor presencia de sólidos y materiales fibrosos plantea nuevas y más exigentes demandas a las redes de saneamiento. Las bombas, impulsores y autómatas/controladores de tecnología avanzada de Sulzer garantizan los más altos índices de fiabilidad y rendimiento energético.

Nos esforzamos continuamente por diseñar, desarrollar y fabricar las soluciones más innovadoras, fiables y sostenibles del mercado. El resultado son soluciones preparadas para el futuro que además reducen, ya desde hoy, sus costes de explotación.

Por un lado, nuestras soluciones maximizan la disponibilidad de los equipos y minimizan el mantenimiento relacionado con atascos en las bombas, lo que se consigue gracias a hidráulicas avanzadas con impulsores que ofrecen un gran paso de sólidos y un excelente transporte de fibras. Y por otro, nuestras soluciones reducen el consumo energético. Nuestros equipos incluyen de serie motores IE3 Premium Efficiency, y pueden conseguirse aún mayores ahorros con nuestros sistemas inteligentes de monitorización y control.

Una extensa gama de servicios completa y respalda nuestros productos, entre los que se incluye el 4-Step Process™ para identificar y hacer realidad los beneficios potenciales de fiabilidad y mejora energética. Con Sulzer, es posible alcanzar un auténtico ahorro para todo el ciclo de vida tanto de cada equipo individual como del sistema en su conjunto.



La función de la red de saneamiento es conducir las aguas residuales y pluviales hasta una planta de tratamiento o su vertido a cauce (aguas receptoras). Esta red de colectores puede ser unitaria y, por consiguiente, transportar tanto agua residual como pluvial; o bien separativa, con una línea para las aguas residuales, y otra para pluviales y de drenaje.

Haciendo frente a los actuales retos mundiales

Globales

Un mundo en constante cambio y con nuevos requisitos legales ejerce una gran presión sobre su negocio.

- Legislación
- Límites CO₂
- Reducción de vertidos
- Cambio climático
- Desarrollo urbano



Empresariales

Ud. se enfrenta a una compleja realidad económica y a las demandas de servicio de sus clientes.

- Reducción de costes energéticos
- Reducción de costes de operación
- Mejora de los niveles de servicio
- Empresas públicas vs. privadas
- Sustituciones, ampliaciones y mejoras



Sociales

Su actividad es parte de objetivos muchos mayores desde una perspectiva humana más amplia.

- Consumo de agua
- Higiene personal
- Protección medioambiental
- Sostenibilidad



Usted plantea el problema, nosotros aportamos la solución

Sistemas de bombeo presurizados

Los sistemas de bombeo de aguas residuales presurizados son idóneos cuando no existe acceso directo por gravedad a la red de alcantarillado, o como alternativa económica a los sistemas convencionales de descarga al alcantarillado por gravedad. Las tuberías de pequeño diámetro que utilizan permiten simplificar los trabajos de excavación. Podemos asesorar en el diseño óptimo del sistema de bombeo presurizado, así como en definir los modelos de bomba, diámetros de tubería y pozos colectores necesarios para cada necesidad específica.



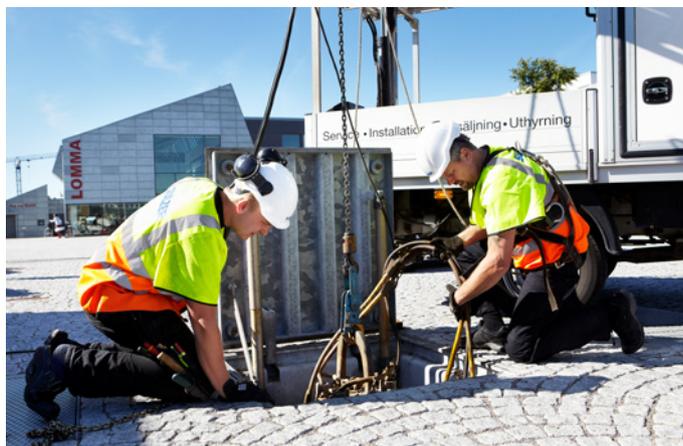
Estaciones de bombeo de la red de saneamiento

La función de estas estaciones de bombeo es recoger las aguas residuales urbanas y transportarlas hasta la estación de bombeo intermedia. Partiendo de que la mayoría de las estaciones no disponen de desbaste previo, las bombas deben hacer frente a materiales sólidos y fibras de gran tamaño de difícil transporte. Las bombas Sulzer mejoran el servicio de la estación al garantizar un bombeo sin bloqueos al menor coste del ciclo de vida.



Estaciones de bombeo intermedias

Las estaciones de bombeo intermedias reciben el agua residual de las estaciones de bombeo de la red de saneamiento y las conducen a la planta de tratamiento. Debido a la falta de un desbaste previo en la mayoría de ellas, los sólidos y las fibras son una amenaza constante para su correcta operación sin interrupciones. Las bombas Sulzer mejoran el servicio de la estación al garantizar un bombeo sin bloqueos al menor coste del ciclo de vida.



Estaciones de bombeo contra inundaciones

Durante episodios de fuertes lluvias, las estaciones de bombeo de aguas pluviales descargan grandes volúmenes de agua a alturas muy bajas a la red de colectores o aguas receptoras superficiales. El diseño de este tipo de estaciones y sus cámaras de entrada requieren de una ingeniería especializada. El software de Sulzer específico para el diseño de estaciones de bombeo permite crear diseños eficientes y compactos con el rendimiento hidráulico óptimo.



Tanques de tormentas

Los tanques de tormentas actúan como depósitos de regulación durante episodios de lluvias fuertes almacenando el exceso de agua. Su vertido al sistema de alcantarillado a bajos volúmenes y ritmo constante puede realizarse por gravedad o bombeo. Con la experiencia de Sulzer, pueden limitarse los picos de caudal en los colectores.



Nuestra completa gama de productos

Tecnología de producto	Nombre del producto	Aplicación	Alto rendimiento (IE3)
Estaciones elevadoras	Gama ABS Synconta con Piraña/S	Sistemas presurizados	
Bombas trituradoras sumergibles	Gama ABS Piraña/S	Sistemas presurizados	
	Gama ABS Piraña/PE	Sistemas presurizados	●
Bombas sumergibles para aguas residuales	Gama ABS XFP 1.3-35 kW	Estación de bombeo de la red de saneamiento Estación de bombeo contra inundaciones Tanques de tormentas	●
	Gama ABS XFP 15-620 kW	Estación de bombeo intermedia Estación de bombeo contra inundaciones Tanques de tormentas	●
	Gama ABS AFP	Estación de bombeo intermedia Estación de bombeo contra inundaciones Tanques de tormentas	
Bombas sumergibles semi-axiales	Gama ABS AFLX	Estación de bombeo contra inundaciones	●
Bombas sumergibles axiales	Gama ABS VUPX	Estación de bombeo contra inundaciones	●
Bombas de instalación en seco	Gama ABS FR	Estación de bombeo de la red de saneamiento Estación de bombeo intermedia Estación de bombeo contra inundaciones Tanques de tormentas	●
Agitadores sumergibles	Gama ABS RW 200 & RW 280	Estación de bombeo intermedia	
Aireadores	Gama ABS Venturi Jet	Tanques de tormentas	●
Trituradores para aguas residuales	Muffin Monster™ en línea	Estación de bombeo de la red de saneamiento Estación de bombeo intermedia	
	Muffin Monster™ de canal	Estación de bombeo de la red de saneamiento Estación de bombeo intermedia Estación de bombeo contra inundaciones	
	Channel Monster™	Estación de bombeo de la red de saneamiento Estación de bombeo intermedia Estación de bombeo contra inundaciones	
Software de selección de bombas	ABSEL	Estación de bombeo de la red de saneamiento Estación de bombeo intermedia Estación de bombeo contra inundaciones Tanques de tormentas	

● Standard ● Opcional

Características relacionadas con el motor

Aislamiento Clase H	Nema Clase A	Nema Clase B	Rodamientos de larga vida (> 50.000 horas)	Cámara de conexión de cables sellada	Supervisión completa del estado de la bomba	Anti-deflagrante	Bombas axiales	Info. producto en pág.
					●	●		9
					●	●		9
●	●		●		●	●		9
●	●		●	●●		●		9
●	●	●	●	●	●●	●		10
●		●	●	●	●	●		10
●	●	●	●	●	●●	●	●	10
●	●	●	●	●	●●	●	●	10
●	●		●		●			11
					●	●		11
●	●		●		●			11
						●		12
						●		12
						●		12
								14

Nuestra completa gama de productos

Producto	Sistema presurizado	Estación de bombeo de la red de saneamiento	Estación de bombeo intermedia	Estación de bombeo de aguas pluviales
Controladores	Controladores de bombas Gama ABS PC 111 y PC 211	●	●	
	Controlador de bombeos EC 531	●	●	●
	Controlador de equipos BlueLinQ Pro		●	●
Sistemas de medida	Regulador de nivel tipo boya Gama ABS KS	●	●	●
	Sensor de presión Gama ABS MD 124	●	●	
	Sensores de nivel hidrostáticos Gama ABS MD 126 y MD 127	●	●	●
	Interruptor de nivel conductivo Gama ABS MD 131	●	●	●
Cuadros eléctricos	Cuadro eléctrico Gama ABS 112 y 212	●	●	
	Cuadro eléctrico Gama ABS 116 y 216	●	●	
Supervisión	Módulo para supervisión de señal de fugas Gama ABS CA 461	●	●	●
	Módulo para supervisión de señales de temperatura y/o fugas Gama ABS CA 462		●	●
	Módulo BlueLinQ DI-12* (entrada digital)		●	●
	Módulo BlueLinQ DO-8* (salida digital)		●	●
	Módulo BlueLinQ AI-6* (entrada analógica)		●	●
	Módulo BlueLinQ AO-6* (salida analógica)		●	●
	Módulo BlueLinQ TI-6* (entrada sonda temperatura)		●	●
	Módulo BlueLinQ LI-6* (entrada sonda de humedad)		●	●
Módem 4G/LTE Gama ABS CA 524	●	●	●	

● Standard

* solo puede utilizarse en combinación con el controlador de equipos BlueLinQ Pro
En la página 13 presentamos una selección de estos productos. Más información sobre la gama completa en www.sulzer.com

Gama de productos

Estaciones de bombeo prefabricadas

Pozo prefabricado Gama ABS Synconta 700-902

Descripción y beneficios

Synconta 700-902 (con Piraña/S) es una serie de pozos colectores prefabricados equipados con una o dos bombas, y diseñados como estación de bombeo de aguas sucias y residuales para zonas situadas por debajo del nivel de descarga al colector, según norma EN 12050-1. El Synconta es la solución idónea para aplicaciones en las que haya que evacuar aguas residuales de edificios y espacios situados por debajo del nivel de alcantarillado o donde no sea posible realizar la descarga al mismo por gravedad. Instalación subterránea fuera del edificio.

Características

Entradas	3 x DN 150, 1 x DN 200
Capacidad Synconta 902	977 litros



Bombas sumergibles

Bomba sumergible trituradora Gama ABS Piraña

Descripción y beneficios

Las bombas para aguas residuales Piraña, caracterizadas por su acción trituradora, permiten el bombeo presurizado, económico y fiable de efluentes en viviendas, urbanizaciones y áreas urbanas. Ofrecen una alternativa económica a la red de alcantarillado por gravedad y mejoran la protección ambiental en los sistemas presurizados.

Características

Tamaño de descarga	G 1 1/4" / DN 32-DN 50
Altura 50 Hz	hasta 71 m
Altura 60 Hz	hasta 81 m
Caudal 50 Hz	hasta 21 m ³ /h
Caudal 60 Hz	hasta 28 m ³ /h



Bomba sumergible para aguas residuales Gama ABS XFP (1.3-35 kW)

Descripción y beneficios

Los modelos PE1 a PE3 de la serie de bombas sumergibles para aguas residuales Gama ABS XFP están diseñados para instalación sumergible o en seco en estaciones de bombeo estándar y de la red de saneamiento. Las bombas XFP están equipadas con motores IE3 Premium Efficiency que ofrecen un gran ahorro energético, así como un excelente transporte de sólidos, una fiabilidad duradera y un diseño preparado para el futuro.

Características

Tamaño de descarga	DN 80-DN 200
Rango de motor 50 Hz	1,3-30 kW
Rango de motor 60 Hz	2,0-35 kW
Vida estimada de rodamientos	hasta 100.000 h



Bomba sumergible para aguas residuales Gama ABS XFP (15-620 kW)

Descripción y beneficios

Los modelos PE4 a PE7 de la serie de bombas sumergibles para aguas residuales Gama ABS XFP están diseñados para instalación sumergible o en seco en estaciones de bombeo intermedias. Las bombas XFP están equipadas con motores IE3 Premium Efficiency que ofrecen un gran ahorro energético, así como un excelente transporte de sólidos, una fiabilidad duradera y un diseño preparado para el futuro.

Características

Tamaño de descarga	DN 100-DN 800
Rango de motor 50 Hz	15-550 kW
Rango de motor 60 Hz	17-620 kW
Vida estimada de rodamientos	100.000 h



Bomba sumergible para aguas residuales Gama ABS AFP

Descripción y beneficios

Diseñada para el bombeo económico y fiable de agua residual sin desbastar en aplicaciones comerciales, urbanas e industriales. Las bombas AFP ofrecen una alta sostenibilidad y un excelente transporte de sólidos.

Características

Tamaño de descarga	DN 400-DN 800
Rango de motor 50 Hz	160-550 kW
Rango de motor 60 Hz	160-620 kW
Vida estimada de rodamientos	100.000 h



Bomba sumergible semi-axial Gama ABS AFLX

Descripción y beneficios

Ahorro de espacio y reducción de los costes de instalación con la serie AFLX de bombas sumergibles semi-axiales diseñadas para su instalación directa en tuberías de descarga. Disponibles con motores IE3 Premium Efficiency, estas bombas destacan por sus hélices altamente eficientes de tres o cuatro álabes y su diseño compacto que permite el ahorro de espacio en la instalación ya que se introducen directamente en la tubería de descarga.

Características

Diámetro de tubería	600 a 1.200 mm y superior
Rango de motor 50 Hz	7,5-500 kW
Rango de motor 60 Hz	14-468 kW
Vida estimada de rodamientos	100.000 h



Bomba sumergible axial Gama ABS VUPX

Descripción y beneficios

Las bombas sumergibles axiales de la serie VUPX son idóneas para aplicaciones en las que deban bombearse grandes caudales de agua pluvial o de proceso a alturas de máximo hasta 10 m. Equipadas con motores IE3 Premium Efficiency, estas bombas destacan por sus hélices altamente eficientes de tres o cuatro álabes y su diseño compacto que permite el ahorro de espacio en la instalación ya que se introducen directamente en la tubería de descarga.

Características

Diámetro de tubería	600 a 1.400 mm y superior
Rango de motor 50 Hz	9-650 kW
Rango de motor 60 Hz	14-750 kW
Vida estimada de rodamientos	100.000 h



Bombas de instalación en seco

Bomba para aguas residuales de instalación en seco Gama ABS FR

Descripción y beneficios

La bomba de paso libre e instalación en seco FR permite el bombeo económico de agua sucia y residual muy contaminada en aplicaciones urbanas e industriales. Apropriada para el bombeo de agua limpia, contaminada y residual muy cargada en aplicaciones comerciales, industriales y urbanas.

Características

Tamaño de descarga	DN 150-DN 800
Rango de motor	hasta 700 kW
Vida estimada de rodamientos	100.000 h



Agitadores sumergibles

Agitador sumergible Gama ABS RW 200 y RW 280

Descripción y beneficios

El RW es un agitador sumergible versátil y compacto con una gran variedad de aplicaciones de agitación y mezcla en aguas residuales, incluyendo la prevención de la formación de depósitos y costras flotantes en pozos de bombeo. Dependiendo de la intensidad de agitación y de la formación de corriente requeridas, pueden ser necesarios uno o más equipos para la adecuada limpieza de pozos de hasta 5 m de diámetro o 24 m² de área de superficie de agua.

Características

Diámetro de la hélice 50 Hz	máx. 200 mm
Diámetro de la hélice 60 Hz	máx. 250 mm
Rango de motor 50 Hz	hasta 2,5 kW
Rango de motor 60 Hz	hasta 2,8 kW
Caudal de agitación 50 Hz	0,135 m ³ /s
Caudal de agitación 60 Hz	0,15 m ³ /s



Aireadores

Aireador Gama ABS Venturi jet

Descripción y beneficios

Basado en el principio de inyección, el aireador Venturi Jet constituye una solución idónea para aguas con profundidades de entre 1,5 y 5 m. Indicado para una económica agitación combinada con aireación en aplicaciones de aguas residuales urbanas e industriales, balsas de compensación y tanques de tormentas.

Características

Transferencia de oxígeno	1-16 kg O ₂ /h con una profundidad de 3 m
Rango de motor 50 Hz	1,3 a 18,5 kW
Rango de motor 60 Hz	2 a 20 kW



Trituradores para aguas residuales

Muffin Monster™ – En línea

Descripción y beneficios

Los trituradores Muffin Monster en línea están diseñados para proteger las bombas instaladas en seco en estaciones de bombeo, así como otros equipos en los sistemas de lodos de las plantas de tratamiento. Estos trituradores de doble eje, baja velocidad y alto par reducen los sólidos que pueden dañar las centrifugas, además de bloquear las bombas, las válvulas, los intercambiadores de calor y otros equipos.

Características

Caudales	hasta 1.558 m ³ /h
Conexiones	100 a 500 mm
Presión	máx. 10.3 bar en seco



Muffin Monster™ – De canal

Descripción y beneficios

Los trituradores de doble eje, baja velocidad y alto par Muffin Monster Trituran los sólidos más resistentes para proteger las bombas y otros equipos críticos contra costosos daños y atascos. Los Muffin Monster de canal se utilizan en estaciones de bombeo de la red de saneamiento y de cabecera de planta, instalándose antes de las bombas para evitar que los sólidos problemáticos lleguen hasta ellas.

Características

Caudales	hasta 1.277 m ³ /h
Bloque de corte	hasta 1.500 mm



Channel Monster™

Descripción y beneficios

Los trituradores Channel Monster para grandes caudales protegen grandes estaciones de bombeo y plantas de tratamiento de los sólidos más problemáticos presentes en el agua residual. Sus tambores rotativos perforados realizan una labor de tamizado, permitiendo el paso del fluido a la vez que capturan los sólidos y los conducen al potente triturador de doble eje. Los Channel Monster pueden proteger de daños a las rejillas de entrada en estaciones de bombeo o sustituirlas totalmente.

Características

Caudales	hasta 9.305 m ³ /h
Bloque de corte	hasta 2.250 mm
Vida estimada de los rodamientos	100.000 h



Sistemas de vigilancia y control

Módulo para supervisión de señal de fugas Gama ABS CA 461

Descripción y beneficios

CA 461 está diseñado para supervisar y detectar fugas en bombas y agitadores. El amplificador está integrado en una cubierta normalizada para montaje sobre carril DIN. La unidad está disponible en dos versiones: 24 V DC o 110-230 V AC.

Características

- Una entrada de señal de fugas
- Umbral de detección de fugas (+/- 10%): < 100 kohm
- Retardo para alarma: 10 sec.



Relé para detección de alarmas por temperatura y/o fugas Gama ABS CA 462

Descripción y beneficios

CA 462 está diseñado para supervisar y detectar fugas y temperaturas elevadas en bombas y agitadores. El amplificador está integrado en una cubierta normalizada para montaje sobre carril DIN. La unidad está disponible en dos versiones: 24 V DC o 110-230 V AC.

Características

- Dispone de una entrada de señal de fugas y una entrada de señal de temperatura
- Umbral de detección de fugas (+/- 10%): > 3.3 kohm (PTC/Klixon)
- Retardo para alarma: 10 sec.



Controlador de bombas Gama ABS PC 111 y 211

Descripción y beneficios

Controladores para una sola bomba (PC 111) o dos bombas (PC 211) diseñados principalmente para su uso en estaciones de bombeo de aguas residuales urbanas con descarga por gravedad o presurizadas. Sus numerosas funciones mejoran la funcionalidad y la fiabilidad de la estación de bombeo durante toda su vida útil.

Características

- Arranque/parada de una bomba (PC 111) o de dos bombas (PC 211) mediante sensor o interruptor de nivel
- Selector Manual-0-Automático integrado
- Pantalla alfanumérica
- Monitorización integrada de temperatura y fugas



Controlador de bombeos EC 531

Descripción y beneficios

El controlador de bombeos EC 531 es una solución integral tanto para la monitorización como el control de una o dos bombas y, principalmente, está diseñado para estaciones de bombeo municipales. La pantalla digital y el módulo de monitorización proporcionan valores de estado esenciales, además de un rápido acceso al histórico semanal de contadores y acumuladores (como tiempo de funcionamiento, contador de arranques, caudales y registro histórico analógico).

Características

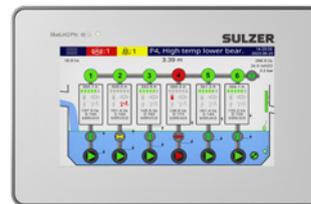
- Para una o dos bombas
- Pantalla gráfica 2.2"
- Supervisa motores con varias combinaciones de sensores integrados
- Hasta 1'024 eventos de bombas y alarmas
- Registro de datos con capacidad de almacenamiento local de 2 semanas en 16 canales con muestreo de 1 minuto
- Funcionalidad de registro de fallos tipo 'crash log' con muestreo de 1 segundo



Controlador de equipos BlueLinQ Pro

Descripción y beneficios

BlueLinQ Pro puede controlar hasta seis bombas, agitadores y válvulas. Este controlador compacto posee numerosas características avanzadas que permiten reducir los costes operativos y mejorar la disponibilidad de la estación de bombeo. Su pantalla táctil proporciona valores de estado esenciales, además de un acceso rápido a un histórico semanal de contradores y acumuladores (como tiempo de funcionamiento, contador de arranques, caudales y registro histórico analógico). Todas las configuraciones pueden realizarse localmente a través de la pantalla.



Características

- Hasta seis bombas, agitadores o válvulas controladas
- Interfaz de pantalla táctil de 7"
- Configura y monitoriza equipos con múltiples combinaciones de sensores incorporados
- Hasta 4'000 eventos de bombas y alarmas
- Registro de datos con capacidad de almacenamiento local de 4 semanas en 32 canales con muestreo de 1 minuto
- Funcionalidad de registro de fallos tipo 'crash log' con muestreo de 1 segundo

Cuadros eléctricos Gama ABS CP 112 y 212 / CP 116 y 216

Descripción y beneficios

Cuadros eléctricos para sistemas con una bomba (CP 112, CP 116) o dos bombas (CP 212, CP 216) en conformidad con ATEX. Pueden conectarse directamente a bombas de hasta 5,5 kW (10 A), en versión trifásica y monofásica, y proporciona indicación por piloto LED sobre potencia, funcionamiento de la bomba y alarma. La opción con control de nivel incluye reguladores de nivel tipo boya, un sensor analógico (4-20 mA) y un sensor por presión incorporado para sistemas cerrados o al aire libre. Los modelos CP 116-216 tienen una pantalla gráfica a color que permite una intuitiva navegación por el menú con botones de flechas, además de un registro de tiempo de hasta 4.000 eventos de bombas y alarmas.



Características

- Para una o dos bombas
- CP 116-216 con registro analógico de 8 canales, 2 semanas de capacidad de almacenamiento local
- Versión Ex disponible

Sensores de nivel por presión Gama ABS MD 126, 127, 131

Descripción y beneficios

MD 126 y 127 son sensores de nivel hidrostáticos sumergibles de alta precisión. Con cápsula de acero inoxidable y resistentes al contacto con agua residual, están diseñados para medir el nivel en fluidos como aguas pluviales y residuales en pozos de bombeo.

MD 131 es un interruptor de nivel conductivo utilizado principalmente como interruptor de medida de rebose en pozos de bombeo de aguas residuales. La caperuzita está realizada en material PTFE para reducir el riesgo de obstrucción del sensor y, por tanto, mejorar su funcionamiento general.

Características

Sensor de nivel MD 126

- 2 hilos, 4-20 mA
- 9-30 VDC
- Precisión: $\leq \pm 0.3\%$ F.S.
- Diámetro: 28 mm

Sensor de nivel MD 127

- 2 hilos, 4-20 mA
- 9-30 VDC
- Precisión: $\leq \pm 0.2\%$ F.S.
- Diámetro: 40 mm

Interruptor de nivel MD 131

- Sensibilidad: 25 μ S-750 μ S
- Salida a transistor combinada, NPN y PNP



Un colaborador de servicio comprometido durante todo el ciclo de vida

Sulzer no solo es un experto a la hora de suministrar el equipo adecuado, sino también de proporcionar el soporte necesario durante su ciclo de vida.

Uniendo el know-how técnico como fabricante de equipos original con una larga experiencia y profundos conocimientos sobre la industria y sus procesos, Sulzer posee una excelente capacidad para comprender las complejidades de la red de saneamiento de aguas residuales y ayudarle a obtener el mejor rendimiento de sus activos.

Trabajando en estrecha colaboración con nuestros clientes, adoptamos una visión holística y actuamos de manera proactiva para que ud. pueda obtener el máximo beneficio en términos económicos, de fiabilidad, eficiencia, sostenibilidad y digitalización.

Nuestra oferta de servicio y mantenimiento personalizados comprende desde reparaciones en taller y acuerdos completos de mantenimiento hasta servicio de consultoría, auditorías energéticas y asesoramiento operativo. Con la cobertura de centros de servicio propios y colaboradores en todas las regiones del mundo, nuestros equipos locales actúan en función de las dinámicas, necesidades e intereses de cada mercado para proporcionar las mejores soluciones, contando con el respaldo de los recursos y las capacidades de nuestra red global.

Combinando experiencia en este campo, innovaciones físicas y digitales propias, y un enfoque centrado en el cliente, ud. puede confiar en nuestras soluciones de servicio sólidas y de alta calidad para aportarle seguridad en un mercado en constante cambio.

Reparaciones en taller

- Extensa red de talleres con una amplia cobertura para una rápida asistencia
- Técnicos perfectamente formados con el apoyo directo de nuestros centros de producción
- Reparación y mejora de todo tipo de equipos para aguas residuales de Sulzer y otros fabricantes
- Con la garantía de fabricante original, los productos reparados se actualizan según los últimos estándares
- Restitución de equipos de alto valor a sus parámetros iniciales

Servicios en la propia instalación

- Instalación, modernización, puesta en marcha y mantenimiento preventivo in situ
- Reparaciones de equipos Sulzer y de otros fabricantes in situ
- Contratos de servicio y/o mantenimiento planificado personalizados para su tranquilidad, con las características y la cobertura adecuadas para adaptarse a las necesidades de su equipo, instalación y actividad.
- Servicio de averías
- Auditorías energéticas, diagnósticos y asesoramiento de mejora

Piezas de repuesto y kits de repuestos

- Amplios stocks centralizados y una eficiente logística garantizan el rápido suministro de las piezas más utilizadas
- Variedad de kits con todo lo necesario para reparar o mejorar su equipo
- Repuestos originales para máxima fiabilidad y menor consumo energético
- Recomendaciones de repuestos estratégicos

Soluciones de alquiler

- Equipos temporales o en régimen de alquiler para máxima flexibilidad

Formación para personal de servicio

- Cursos de formación a medida - disponibles online, en instalaciones de Sulzer o en ubicación indicada por el cliente

Servicios en remoto

- Supervisión, resolución de problemas, optimización y análisis en combinación con acuerdos de servicio para un soporte continuo



La división Flow de Sulzer ayuda a mantener los procesos en marcha. Dondequiera que se traten, bombeen o mezclen fluidos, ofrecemos soluciones sumamente innovadoras y confiables para las aplicaciones más exigentes.

La división Flow está especializada en soluciones de bombeo específicamente diseñadas para los procesos de nuestros clientes. Suministramos bombas, agitadores, compresores, trituradores, tamices y filtros desarrollados a partir de una intensiva actividad de investigación y desarrollo en dinámica de fluidos y materiales avanzados. Somos líderes del mercado en soluciones de bombeo para los sectores del agua, gas y petróleo, energía, productos químicos y la mayoría de las industrias.

E10315 es 10.2024, Copyright © Sulzer Ltd 2024

Este catálogo es una presentación general y no constituye ningún tipo de garantía. Contacte con nosotros si desea información sobre las garantías de nuestros productos. Las instrucciones de seguridad y uso se facilitan por separado. Toda la información contenida en este documento está sujeta a cambios sin previo aviso.

